

[19]中华人民共和国专利局

[51]Int.Cl⁶

B21F 5/00

B21F 15/02



[12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 96215047.9

[45]授权公告日 1998 年 1 月 14 日

[11] 授权公告号 CN 2272340Y

[22]申请日 96.6.28 [24]颁证日 97.10.25

[73]专利权人 贵州省平坝县水电设备厂

地址 561000贵州省安顺市66号信箱专利所吕
景新转

[72]设计人 刘灿辉 陶永贵 陈少雍 梁玉仟

[21]申请号 96215047.9

[74]专利代理机构 贵州航空工业专利事务所

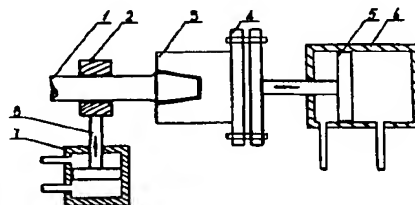
代理人 吕景新

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图页数 1 页

[54]实用新型名称 等强套筒锥螺纹钢筋接头镦粗机

[57]摘要

一种等强套筒锥螺纹钢筋接头镦粗机, 解决了现有技术在不改变钢筋原有尺寸的情况下车制螺纹, 使得钢筋的直径变小, 其强度受到较大的削弱, 钢筋接头与其本体不等强, 以致影响工程质量, 在钢筋接头等级评定中该结构仅能达到 B 级标准, 使其在工程中的使用受到极大的限制。其特征是夹持固定装置 (2) 与液压钢筋夹持固定装置中的活塞 (8) 相连, 法兰盘 (4) 分别与镦头模具 (3) 和活塞 (5) 相连。可供对各种规格的钢筋进行镦粗作业。



(BJ)第 1452 号

权 利 要 求 书

1、一种等强套筒锥螺纹钢筋接头镦粗机，由液压钢筋夹持固定装置和液压推进、挤压装置构成，其特征在于夹持固定装置(2)与液压钢筋夹持固定装置中的活塞(8)相连，法兰盘(4)分别与镦头模具(3)和液压推进、挤压装置中的活塞(5)相连，镦头模具(3)的中心线与夹持固定装置(2)的中心线在同一轴线上。

说明书

等强套筒锥螺纹钢筋接头镦粗机

本实用新型涉及一种基本上无切削的金属棒材加工设备，特别是一种等强套筒锥螺纹钢筋接头镦粗机。

现有技术中由于尚没有等强套筒锥螺纹钢筋接头镦粗机，使得常规的锥螺纹钢筋接头技术在现有技术、尤其在土建工程中得到了广泛的应用。其目的是将两根等粗的钢筋连接在一起，其构成是在两钢筋的前端车制螺纹，再由含内螺纹的接头将两钢筋螺接在一起。其不足之处在于，在不改变钢筋原有尺寸的情况下车制螺纹，使得钢筋的直径变小，其强度受到较大的削弱，钢筋接头与其本体不等强，以致影响工程质量，在钢筋接头等级评定中该结构仅能达到B级标准，使其在工程中的使用受到较大的限制。

本实用新型的目的在于解决上述现有技术中的不足之处，而提供一种等强套筒锥螺纹钢筋接头镦粗机。

本实用新型的技术解决方案是：由夹持固定装置和与法兰盘连结的镦头模具送进挤压部分组成。使用时将前端经加热的钢筋固定在夹持固定装置上，与法兰盘连结的镦头模具挤压钢筋加热的前端，使其变形、镦粗，然后再行车制锥螺纹，最后由含内螺纹的接头将两钢筋螺接在一起。

本实用新型相比现有技术具有如下优点：

- 1、镦粗效果扎实、可靠。
- 2、钢筋接头与钢筋本体等强，不削弱其强度，钢筋接头等级评定可达到A级标准。
- 3、便于施工现场使用，现场操作，镦粗速度快，工人劳动

强度低，适于机械化作业和批量生产，适用于各种规格的钢筋镦粗且成型准确。

附图的图面说明如下：

该图为本实用新型的整体结构示意图，其中1为拟镦粗的钢筋，2为夹持固定装置，3为镦头模具，4为法兰盘，5为液压推进、挤压装置中的活塞，6为液压推进、挤压装置及其油缸，7为液压钢筋夹持固定装置及其油缸，8为液压钢筋夹持固定装置中的活塞。

本实用新型下面结合附图及其实施例作进一步的详述：夹持固定装置(2)与液压钢筋夹持固定装置中的活塞(8)相连，法兰盘(4)分别与镦头模具(3)和液压推进、挤压装置中的活塞(5)相连。镦头模具(3)的中心线与夹持固定装置(2)的中心线在同一轴线上。可供对各种规格的钢筋进行镦粗作业。

说明书附图

